12/2010

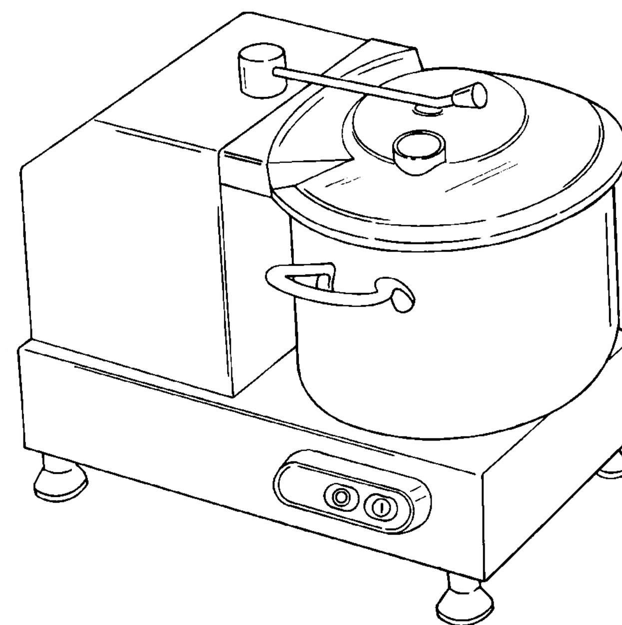
Mod: CSP/4

Production code: C4



Diamond
catering equipment

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL USO Y EL MANTENIMIENTO



mod. C4 - C4 vv
C6 - C6 vv
C9 vv

PREMISA

- El presente manual ha sido redactado para dar al **cliente** todas las informaciones sobre la máquina y sobre las normas de la misma y además las instrucciones para el uso y el mantenimento que permiten de usar en el mejor modo la máquina, manteniendo la total eficiencia en el tiempo.
- Este manual se debe entregar a la persona que usará la máquina y que se ocupará de su mantenimento periódico.
- ***Si Ud. vive fuera de la CE, la máquina que recibió podría tener características técnicas, eléctricas, estéticas y de seguridad diferentes de las máquinas describidas en este manual.***

INDICE DE LOS CAPÍTULOS

ÍNDICE DE LAS FIGURAS

CAP. 1 - INFORMACIONES SOBRE LA MÁQUINA

1.1 - PRECAUCIONES GENERALES

- La máquina debe ser usada solamente por personal adiestrado, y debe conocer perfectamente las normas de seguridad que contiene el presente manual.
- Si se dá el caso de proceder a un intercambio de personal, proveer con tempo a la formación de los mismos.
- Antes de efectuar cualquier tipo de operación de limpieza y mantenimento, desconectar el enchufe de la máquina de la red de alimentación eléctrica.
- Cuando se interviene para el mantenimento o la limpieza de la máquina (y para esto se quitan las protecciones), evaluar atentamente los riesgos que se corren.
- Durante el mantenimento y la limpieza concentrarse sobre lo que se está haciendo.
- Controlar regularmente el estado del cable de alimentación un cable desgastado o maltratado, representa un grave peligro de naturalezza eléctrica
- Si la máquina presenta un mal funcionamiento, se aconseja de no usarla, y de no intervenir directamente a la reparación de la misma; es mejor contactar el "Centro de Asistencia" .
- No usar la máquina para productos congelados, carnes, pescados con huesos, verduras o para productos no alimenticios.
- No introducir los dedos en el bote cuando la máquina está funcionando

El constructor no se hace responsable en los siguientes casos:

⇒ si la máquina viene manipulada por personal no autorizado;
⇒ si se cambian componentes y se usan otros **no originales:**
⇒ si no se siguen **atentamente** las instrucciones presentes en el presente manual;
⇒ si las superficies de la máquina vienen tratadas con productos no adaptos

1.2 - SEGURIDADES INSTALADAS EN LA MÁQUINA -

1.2.1 - seguridades mecánicas

Respecto a las seguridades de tipo mecánica, la máquina descripta en este manaul respeta las directivas **CEE 89/392, y** mod. **CEE 91/368, 92/31, 93/44, 93/68** .

Las seguridades se obtienen con: (ver 1.3.3): la tapa, se pude sacar solamente cuando el brazo que bloquea la tina está levantado.

1.2.2 - seguridades eléctricas

Respecto a las seguridades eléctricas, la máquina descripta en este manual respeta las directivas **CEE 73/23,89/336,** mod **CEE 91/368,92/31,93/44,93/68** y las normas **CEE EN 60335-, EN 55014.**

La máquina está prevista de:

- micro mecánico que produce la detención de la máquina cuando se saca la tapa (*ver FIG. n°1*), y no permite el encendido si dicho reparo no está en la posición de cerrado;
- relè en el circuito de mando, si se corta la corriente es necesario encender nuevamente la máquina.

A pesar que las **CURTER CE** profesionales están dotadas de medidas conformes con las normas de protecciones eléctricas y mecánicas (sea en fase de funcionamiento que en fase de limpieza y mantenimento) existen igualmente **ALGUNOS RIESGOS** no eliminados totalmente, llamados en este manual en forma de ***ATENCIÓN***.

Los mismos se refieren al peligro de cortes, debido a la manipulación de cuchillos cuando se efectúa la carga del produco y durante la limpieza y la afiladura de los cuchillos.

1.3 - DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

1.3.1 - descripción genera l

Las CUTTER **CE** profesionales han sido proyectadas y realizadas por nuestra empresa, con la única intensión de cortar productos alimenticios (como verduras, carnes, pan, etc.) y garantizan:

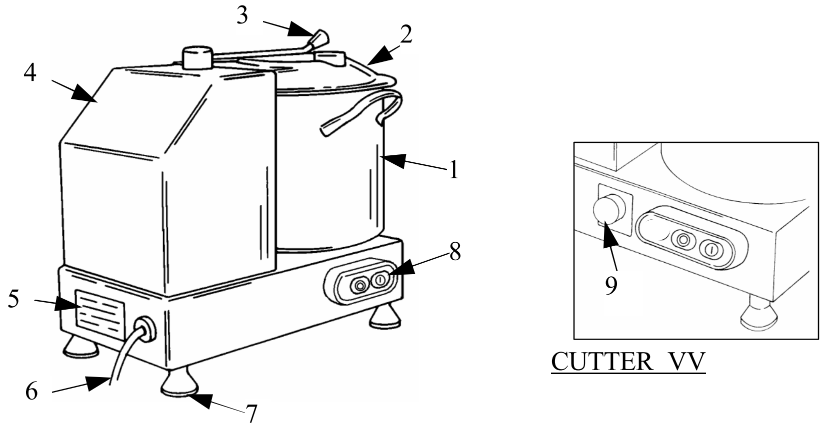
- máxima seguridad durante el uso, limpieza y mantenimiento;
- máxima higiene, obtenida gracias a una meticulosa selección de los materiales que tienen contacto con los alimentos, y con la eliminación de las puntas en las partes del CUTTER que tienen contacto con el produco, para poder obtener una limpieza fácil y total; y para fácilitar el desmontaje;
- solidéz y estabilidad de todos los componentes;
- silenziosa gracias a la trasmisión de correas;
- fácil manipulación.

1.3.2 - características constructivas

Las CUTTER **CE** profesionales han sido construidas completamente de Acero AISI 304 el mismo garantiza en el momento del contacto con los alimentos (higiene), y que no se peguen los ácidos y sales y, además una elevada resistencia oxidante. Los cuchillos son de acero para cuchilleria (AISI 420) rectificados y templados, los mismos sirven para cortar, desmenuzar, empastar, sin tener que cambiar los utensillos.

Tina de acero inox 18/10 con fondo termodifusor, dotado de manijas para manejarla y trasportarla con facilidad.

1.3.3 - composición de la máquina
FIG. n°1 - Vista general de la máquina



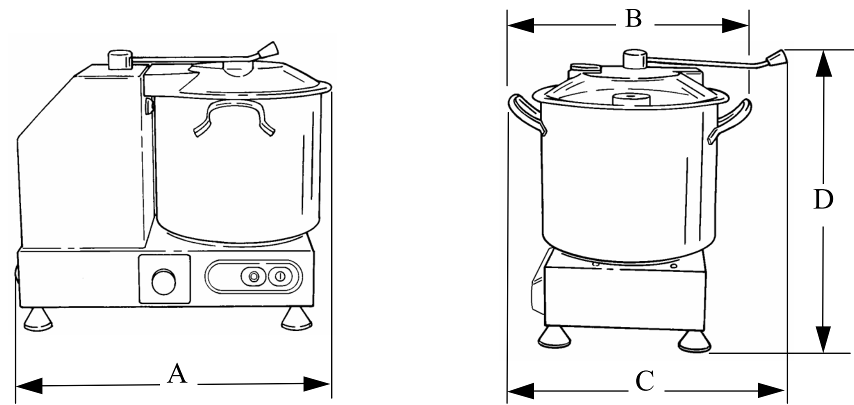
LEYENDA:

1 - Tina	6 - Cable de alimentacoón
2 - Tapa	7 - Patitas
3 - Brazo bloqueo tina	8 - Panel de mando
4 - Cuerpo	9 - Botón variador (para mod.vv)
5 - Placa técnica - matrícula	

CAP. 2 - DATOS TÉCNICOS

2.1 - DIMENSIONES, PESO, CARACTERÍSTICAS…

FIG. n° 2 - Dibujo de las dimensiones



CUAD. n°1 **- MEDIDAS DE LAS DIMENSIONES Y CARACTERÍSTICAS**

Modelo	U.m.	C4	C4 vv	C6	C6 vv	C9 vv
Largo A	**mm**	380	380	380	380	470
Largo B	**mm**	320	320	320	320	330
Largo C	**mm**	370	370	370	370	395
Altura máx. D	**mm**	270	270	320	320	400
Capacidad tina	**l**	3.3	3.3	5.3	5.3	9.4
Capacidad útil tina	**l**	1.5	1.5	3.1	3.1	5.4
Giros cuchilla	**g/1'**	2600	1100÷2600	2600	1100÷2600	1100÷2600
Motor	**Hp/W**	0.5 / 350	0.5 / 350	0.5 / 350	0.5 / 350	0.5 + 0.5 / 700
Alimentación	**Mn**	230 V / 50 Hz				
Peso neto	**Kg**	10	10	11	11	25
Intensidad acústica	**dB**	≤ 75		≤ 75		≤ 75

ATENCIÓN: Las características eléctricas para las cuales ha sido predispuesta la máquina, están indicadas en una placa ubicada en la parte de atrás de la máquina antes de efectuar la conexión ver **4.2 conexión eléctrica**.

CAP. 3 - RICEPCIÓN DE LA MAQUINA

3.1 - EXPEDICIÓN DE LA MÁQUINA (*ver FIG. n°3*)

La CUTTER sale de nuestros depósitos muy bien embalada, el embalaje está constituido por:a) caja externa de cartón sólido;
b) la máquina;
c) il presente manuale;
d) espátula;
e) piedra para afilar;
f) certificado di conformidad **CE**.

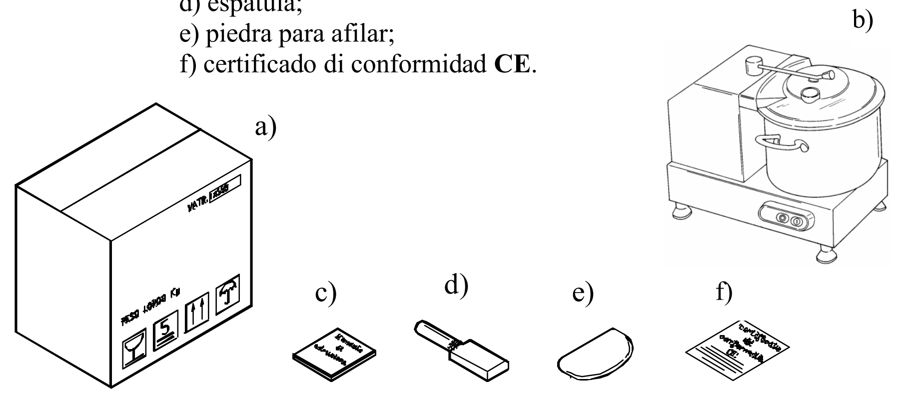


FIG. n°3 - Descripción del embalaje

3.2 - CONTROL DEL EMBALAJE A LA RECEPCIÓN

Cuando se recibe el bulto, si el mismo no presenta daños externos, proceder con la abertura controlando que dentro estén presente todas las partes*(ver FIG. n°3)*. Si en cambio en el momento que se recibe el bulto, el mismo presenta seños de maltratamiento, golpes o caídas, es necesario comunicar al transportista el daño, y dentro de 3 días después de la entrega, que está indicada en los documentos, enviar un detallado informe sobre los daños sufridos por la máquina. **No volcar el embalaje!!** Cuando se trasporta asegurarse de levantarlo sosteniéndolo de los 4 puntos fundamentales (manteniéndolo paralelo al piso).

3.3 - ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE

Los componentes del embalaje (cartón, eventuales plataformas, cintas de plástico y espuma polurietánica) son productos asimilables con los desperdicios sólidos urbanos; por lo tanto pueden ser eliminados sin crear problemas.
Si la máquina viene instalada en paises donde existen normas particulares, eliminar el embalaje respetando las normas vigentes impuestas.

CAP. 4 - INSTALACIÓN

4.1 - COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA

Es necesario tener en cuenta las dimensiones del espacio que ocupa la máquina que se indican en el Cuadro l (según el modelo), el espacio debe ser lo suficientemente amplio, bien nivelado,seco,liso, sólido, estable y a una altura de 80 cm.del piso.
Además la máquina debe ser ubicada en un lugar donde la humedad máx. sea del 75% no salina y una temperatura entre los +5°C y +35°C, o sea en ambientes que no provoque mal funcionamiento de la misma.

4.2 - CONEXIÓN ELÉCTRICA MONOFÁSICA

La máquina está dotada de un cable de alimentación con secciones 3 x 1 mm²; largo 1,5 m.y un enchufe "SHUKO"
Conectar la máquina a 230 Volt 50 Hz, interponiendo un interruptor diferencial magnetotérmico de 10A, Δ I = 0.03A. Asegurarse a este punto que la instalación a tierra funcione perfectamente.
Controlar además que los datos que contiene la placa técnica-matrícula *(FIG. n°4)* correspondan a los datos que contienen los documentos de entrega y de acompañamiento.
.

Mod. ____________
Matr. ________ ________ Watt.
______ H.p. ______ A. ______ Hz.
______ ~ Volts. ______ Kg.
Anno ________

FIG. n°4 - Placa técnica-matrícula

4.3 - ESQUEMA ALÁMBRICO (*FIG. n°5 - 6)*

4.3.1 - esquema alámbrico monofásico C4/C4VV-C6/C6VV

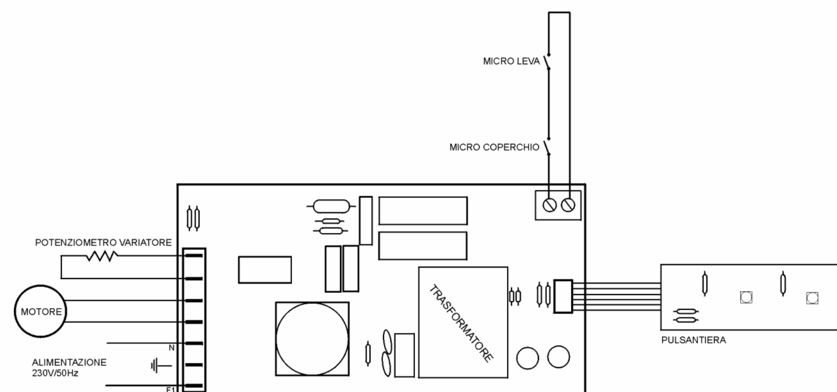


FIG. n°5 - Esquema alámbrico Mn C4/VV-C6/VV

4.3.2 - esquema alámbrico monofásico C9VV

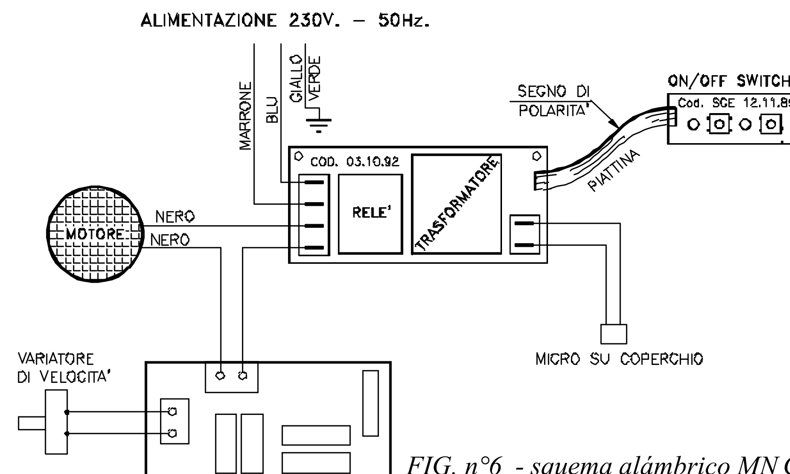


FIG. n°6 - squema alámbrico MN C9VV

4.4 - CONTROL DEL FUNCIONAMIENTO

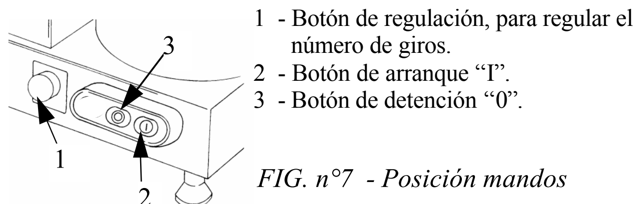
Para controlar si el funcionamiento de la máquina es perfecto, es necesario seguir los siguientes pasos:

1) accionar el botón de arranque "I" (ON) y el botón de detención "O" (OFF);
2) controlar si girando el brazo en sentido antihorario la máquina deja de funcionar;
3) en el caso que el CUTTER sea del tipo VV, controlar si, girando el botón (*ref. 1 FIG. n°7*) en sentido horario, aumenta el número de giros y viceversa;

CAP. 5 - USO DE LA MÁQUINA

5.1 - MANDOS

Los mandos están ubicados en el cuerpo del CUTTER como se vé en la figura a continuación.
Nota: El botón (1) está presente solamente si el CUTTER es de tipo VV o sea con dispositivo variador,



1 - Botón de regulación, para regular el número de giros.
2 - Botón de arranque "I".
3 - Botón de detención "0".

FIG. n°7 - Posición mandos

5.2 - CARGA DEL PRODUCTO (*ver FIG. n°8)*

Nota: La mercadería que se debe cortar se carga en la tina solamente cuando el motor está detenido o cuando se trata de un CUTTER vv con el botón regulador en la posición "0".
Los pasos a seguir son los siguientes:

1) Girar en sentido horario del brazo (*ref.1 FIG.n°8*) hasta que se abra la tapa (*ref.2 FIG.n° 8*);
2) (***ATENCIÓN***) introducir el produco adentro de la tina (*ref.3 FIG.n°8)* prestando atención a los dos cuchillos, si el producto es muy grueso desmenuzarlo manualmente, antes de introducirlo en la tina.

ATENCIÓN!! **Introducir productos líquidos hasta el nivel máximo indicado en la tina de elaboración;**

3) Cuando se manejala máquina asumir una posición correcta para evitar accidentes (*ver FIG.n°9*): el cuerpo debe estar en posición perpendicular al tablero de trabajo. **No apoyarse nunca sobre la máquina y evitar posiciones que puedan provocar contacto directo con la máquina**
4) ubicar nuovamente la tapa en su lugar y girar el brazo hasta cerrarla;
5) encender el CUTTER presionando el botón de arranque "I" (*ref.2 FIG.n°7*);
6) non utilizar el CUTTER con una velocidad reducida por mucho tiempo;
7) introducir por el tubo (*ref.4 FIG.n°8*) si es necesario para la elaboraciónmayor cantidad de producto;
8) Cuando se termina de cortar, detener la máquina, presionando el botón de detención, (*ref.3 FIG.n°7*). Si el CUTTER es de tipo vv llevar a cero el botón (*ref.1 FIG.n°7*) y después detener la máquina.

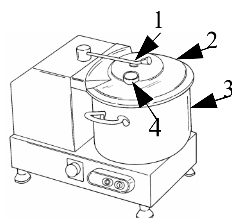


FIG. n°8 - Carga del producto

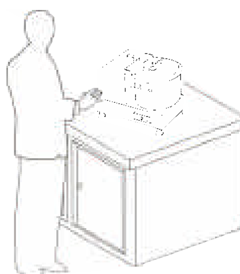


FIG.n°9 - Posición correcta

5.3 - AFILADO DE LOS CUCHILLOS

ATENCÍON: Para afilar los dos cuchillos, cuando se advierte que no cortan bien, seguir las siguientes instrucciones:

1) Girar el brazo de cierre (1) del ángulo necesario para poder sacar la tapa (2);
2) sacar (a) el porta cuchillos (3);
3) tomar la piedra para afilar (ver 3.1), que viene dada en dotación con el CUTTER, y pasarla uniformemente sobre el filo de los cuchillos de la parte interna hacia la parte externa hasta reestablecer el filo cortante de la hoja

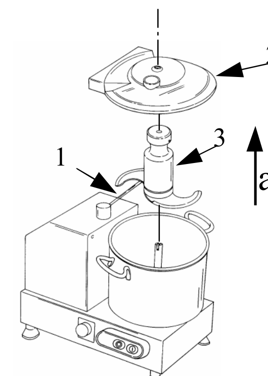


FIG. n°10 - Extracción porta cuchillos

CAP. 6 - LIMPIEZA ORDINARIA

6.1 - GENERALIDADES

- La limpieza de la máquina es una operación que se debe realizar por lo menos una vez al día o, si es necesario, con mayor frecuencia.
- La limpieza debe ser muy escrupulosa en todas las partes del CUTTER que toman contacto directo o indirecto con los alimentos a elaborar.
- La CUTTER no se debe limpiar con hidropulidora o con chorros de agua, no se deben usar utensilios, como cepillos u otros que puedan dañar la superficie de la máquina.

Antes de efectuar cualquier tipo de limpieza es necesario:

a) desconectar el enchufe de alimentación de la red para aislar la máquina completamente del resto de la instalación.
b) llevar a "0" el botón de regulación si la CUTTER es de tipo vv.

6.2 - PASOS A SEGUIR PARA LA LIMPIEZA DE LA MÁQUINA

6.2.1 - limpieza de la tapa, del porta cuchillos y de la tina

ATENCIÓN: Girar el brazo de cierre (1) solamente lo necesario para poder sacar la tapa (2).
A este punto se puede sacar fácilmente el porta cuchillos (3) y la tina (4) tirándolos hacia arriba (a).
Una vez que se sacaron limpiar estas partes con agua y detergente neutro.
Nota: para efectuar estas operaciones usar guantes protectivos.

6.2.2 - limpieza general

Nota: Desconectar el enchufe del toma corriente

El lavaje del cuerpo de la máquina, en el lugar de trabajo, puede ser efectuado usando detergentes neutros y un paño húmedo que se debe enjuagar frecuentemente con agua. Cuando se termina secar muy bien todas las partes.

CAP. 7 - MANTENIMIENTO

7.1 - GENERALIDADES
Antes de efectuar cualquier operación de mantenimento es necesario

a) desconectar el enchufe de alimentación de la red para aislar completamente la máquina del resto de la instalación.
b) Poner en "0" el botón que regula la vela.

7.2 - CORREA
La orrea no necesita ninguna regulación. Generalmente después de 3/4 años si se debe cambiar llamar al "CENTRO DE ASISTENCIA".

7.3 - PATITAS
Las patitas con el tiempo pueden arruinarse y perder las características de elasticidad disminyuendo la estabilidad de la máquina. Por lo tanto si es necesario cambiarlas.

7.3 - CABLE DE ALIMENTACIÓN
Controlar periódicamente el estado de desgaste del cable y si es necesario llamar el "CENTRO DE ASISTENCIA" para la sustitución.

7.5 - CUCHILLOS
Controlar que la hoja de los cuchillos, después de tantas afiladuras, no pierda más de 5 mm. de espesor. Para la sustitución llamar "EL CENTRO DE ASISTENCIA".

7.8 - ETIQUETA PLACA DE MANDO
La etiqueta de la placa de mando con el tempo se puede rayar o agujerear. En tal caso llamar el "CENTRO ASISTENCIA" para cambiarla.

CAP. 8 - DEMOLICIÓN

8.1 - PUESTA FUERA DE SERVICIO
Si por cualquier motivo se decide de no usar más la máquina, asegurarse que nadie la pueda utilizar: **desconectar y cortar todas las conexiónes eléctricas.**

8.2 - DEMOLICIÓN
Una vez que ha sido puesta fuera de servicio, la màquina puede ser eliminada tranquillamente. Para una correcta demolición de la máquina, dirigirse a una Empresa adapta a dicho servicio respetando attentamente los materiales utilizados para los varios componentes (**ver cáp.1 párr.3.2**).